

# Work Order ID 51050

July 30, 2009 8:31:33 AM



Page 1

Item ID: D350-604-041  
Revision ID: D/A1  
Item Name: Rear Locker Extender

Accept



Setup Start



Stop



Start Date: 7/21/09 Start Qty: 1.00  
Required Date: 7/21/09 Req'd Qty: 1.00



Cust Item ID:  
Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: BT Date: 31-07-09 Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_  
QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Run Start



Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Revision Nbr								

100

0.00



DC

Document Control

DOCUMENT CONTROL

Memo

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041 CHG002

BT BG 09/08/06

509/08/24

110

0.00



Purchasing

Purchasing

PURCHASING

Memo

Issue P/O: 10157  
Description: D350-604-041 Rear locker extender.  
Supplier: Delastek.  
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-6 Camlock stud - Ship to Delastek B 11112251 C 209/08/030

C2 09/08/04

①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Work Order ID 51050

July 30, 2009 8:31:33 AM



Page 2

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID: D/A1

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 7/21/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 7/21/09 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Run Start



Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

120



Packaging

Packaging

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs  
Packaging

0.00

Memo

0.00

Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

10/8/27 (1)

130



QC

Quality Control

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00

Memo

0.00

Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

=> 5/8/08/28

(2) /

140



Packaging

Packaging

Pick Kit

0.00

Memo

0.00

9/8/20 (2) SD

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

**Work Order ID 51050**

July 30, 2009 8:31:33 AM



Page 3

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID: D/A1

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 7/21/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 7/21/09 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Run Start



QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

150

QC4- 100% Inspect kits for completeness

0.00

=&gt; 802/08/08



QC

Memo

0.00

Quality Control



160

Packaging

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041 □ Location: \_\_\_\_\_ □ PPP Rev: \_\_\_\_\_

9/8/20 1059

170

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

09/08/31 79

BL 09-8-28 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

Page 1

July 30, 2009 8:31:33 AM

Work Order ID: 51050



Parent Item: D350-604-041RevD/A1



Parent Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 7/21/09

Required Date: 7/21/09

Comments:

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
2600-6  Camlock Stud		Purchased	No			100	Each	90.0000	4.0000			

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	90	
110836	2	
112251	88	

112251 SP

D2269RevB1'



Manufactured No

120 Each 10.0000 1.0000



Decal

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	10	
43974	2	
47413	8	

47413 SP

D350-604-041P



Purchased No

140 Each 0.0000 1.0000



Rear Locker Extender

D2268RevB1



Manufactured No

150 Each 17.0000 1.0000



Decal

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	17	
47289	17	

47289 9/8/08 @ SP

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries





DESIGN BW	DRAWN BY UP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01	NEW ISSUE	
A1	RF 02.04.23	ADD D2728-1 DECAL & ORIENTATION NOTE	

RELEASED  
02.04.03

REAR LOCKER EXTENDER (D2273)

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 51050 RP

RETAINING WASHER  
2600-LW (4)

△  
A1  
INSTALL D2728-1 DECAL  
IN DEPRESSION ON INSIDE  
BACK WALL

CAMLOCK STUD  
2600-4 (4)

DECAL (D2268)  
TOTAL WEIGHT IN THIS COMPARTMENT  
NOT TO EXCEED 15 LBS (7 KGS)

### D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE



Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13208
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
26/08/2009	04/08/2009	6033	Chantal Lavoie		10157		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Line #1 Rear Locker Extender D350-604-041P B51048 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43775			
1	0	1	DKC134-0003	Line #2 Rear Locker Extender D350-604-041P B51049 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43777			
1	0	1	DKC134-0003	Line #3 Rear Locker Extender D350-604-041P, B51050 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43877			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Continued on next page

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357





DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13208
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788  
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

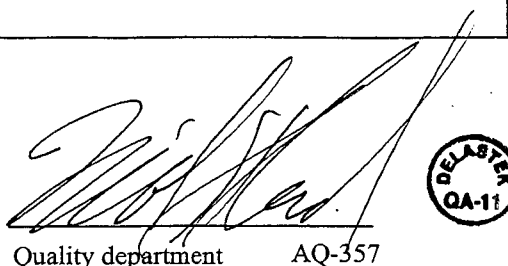
Telephone: 613-632-5200  
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
26/08/2009	04/08/2009	6033	Chantal Lavoie		10157		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Line #4 Rear Locker Extender D350-604-041P B51051 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43878			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

  
Quality department AQ-357



te: Mardi, 2009-08-18 11:04:09  
lisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job : 43877  
Numéro Soumission : 1708  
Numéro B.A. :  
Date : 2009-08-18 No. B.V. :  
Type :  
Rem. :  
Job précédente : 43831

Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article : DKC134-0003  
Numéro Dessin : D350-604-041 & D2273  
Projet Numéro : DKC134  
Révision dessin : A & D  
Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510  
Date Due : 2009-08-25 Qté: 1 Udm: UNITE



Écrit par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires :  
N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273  
N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041  
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004  
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 12 Modification des séquence pour y inclure  
les N° d'instruction de fabrication.

### Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentaire Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total: 0.017 UNITE(s)  
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute  
contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC  
Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux)  
afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes  
entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant  
d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43877

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

3.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.575 KILOGRAMME(s)  
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-25019-1

4.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total: 0.0066 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

5.0 AC0260 Acetone

Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total: 0.200 UNITE(s)  
Acetone

6.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 19-8-09 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

7.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. 134-0003

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

Quantité: 1 Date: 19-8-09 Sceau:

Form: mprocess

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43877

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

8.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-25087-1

9.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

10.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)  
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-7080-1

11.0 AAC0277 Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentair Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total : 1.14 UNITE(s)  
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-22202-1

12.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. ( Selon gabarits )

Quantité: 1 Date: 6 août 09 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

13.0 LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Selon I.F. 134-0003

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43877

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs



Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 41% ; ; ;

Température: 76°F ; ; ;

Heure: 10:20 ; ; ;

Date: 20-8-09 ; ; ;

Quantité: 1 Date: 20-8-09 Sceau:  

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

14.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: \_\_\_\_\_

15.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: \_\_\_\_\_

16.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

te: Mardi, 2009-08-18 11:04:10  
lisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43877

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

Description :

17.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.( Visuel )

Quantité: 1 Date: 21-8-09 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

18.0

TRIMAGE 3


TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionel selon le dessin )

Quantité: 1 Date: 21-08-09 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

19.0

AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.3330 UNITE(s)/Unit Total : 0.3330 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-23794-2

Form: rprocess



# Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 43877

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
20.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S
Commentair Qty.: 0.0667 UNITE(s)/Unit Total : 0.0667 UNITE(s) Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S		

21.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER
------	--------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 25-08-09 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

22.0	AAC0280	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)
Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s) Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: <u>1-7029-1</u>		

23.0	AAC0103	Washer 2600-LW (1127700)
Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s) Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: <u>1-6687</u>		

24.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Selon I.F. 134-0004

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage ( Visuel )

Quantité: 1 Date: 25/08/09 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43877

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.: Machine ou Opération: Description :

25.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
IDENTIFICATION DES PIECES

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041

N° de Work Order: # 43877

L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: **AUG 26 2009** Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

26.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.


Quantité: 1 Date: 26-8-09 Sceau:  Initiales: *JS*

27.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 26-8-09 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_